



19 BUNDESREPUBLIK
DEUTSCHLAND



DEUTSCHES
PATENT- UND
MARKENAMT

12 Patentschrift
10 DE 101 49 221 C 1

51 Int. Cl.⁷:
B 21 D 35/00
C 21 D 1/02

21 Aktenzeichen: 101 49 221.9-14
22 Anmeldetag: 5. 10. 2001
43 Offenlegungstag: -
45 Veröffentlichungstag
der Patenterteilung: 8. 8. 2002

DE 101 49 221 C 1

Innerhalb von 3 Monaten nach Veröffentlichung der Erteilung kann Einspruch erhoben werden

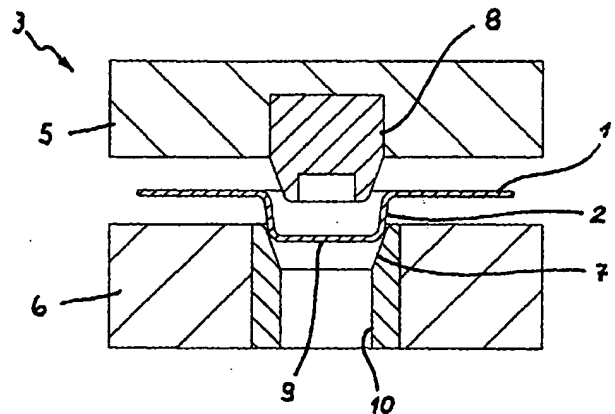
73 Patentinhaber:
Benteler Automobiltechnik GmbH & Co. KG, 33104
Paderborn, DE
74 Vertreter:
Bockermann, Ksoll, Griepenstroh, 44791 Bochum

72 Erfinder:
Gehringhoff, Ludger, 33106 Paderborn, DE;
Klasauseweh, Udo, Dr., 33334 Gütersloh, DE;
Köhler, Ralf, 33165 Lichtenau, DE; Jungblut, Ulrich,
33104 Paderborn, DE

56 Für die Beurteilung der Patentfähigkeit in Betracht
gezogene Druckschriften:
DE 24 52 486 A1
WO 99 07 492 A1

54 Verfahren zur Herstellung eines gehärteten Blechprofils

57 Bei einem Verfahren zur Herstellung eines gehärteten Blechprofils 4 aus einer gegebenenfalls vorgeformten Platine 1 wird zunächst zumindest eine topfartige Ausformung 2 an der Platine 1 ausgeformt. Anschließend wird die Platine 1 in einem Pressenwerkzeug 3 zum Blechprofil warm umgeformt und gehärtet. Hierbei erfolgt im Pressenwerkzeug 3 eine endformgebende Kalibrierung der Ausformung 2. Vorzugsweise wird eine Ausformung 2 hergestellt, deren Abmessungen von Durchmesser und Tiefe ein Verhältnis von 2 : 1 aufweisen. In Nachfolgeoperationen kann das Blechprofil 4 beschnitten werden.



DE 101 49 221 C 1

[0001] Die Erfindung betrifft ein Verfahren zur Herstellung eines gehärteten Blechprofils aus einer gegebenenfalls vorgeformten Platine. Der Begriff Platine wird nachfolgend einheitlich sowohl für eine ebene Stahlblechplatte als auch für ein bereits vorgeformtes Halbzeug verwendet.

[0002] Durch die DE 24 52 486 A1 zählt ein Verfahren zur Herstellung eines gehärteten Blechprofils aus einer Platine in einem Presshärtverfahren zum Stand der Technik. Hierbei wird eine aus einem härtbaren Stahl bestehende Platine auf Härtetemperatur erhitzt, dann in einem Pressenwerkzeug warm umgeformt und anschließend ausgehärtet, während das Blechprofil im Pressenwerkzeug verbleibt. Da das Blechprofil bei der im Zuge des Härtungsvorgangs vorgenommene Kühlung im Pressenwerkzeug eingespannt ist, erhält man ein Produkt mit guter Maßhaltigkeit.

[0003] Das Warmumformen und Härten im Pressenwerkzeug ist aufgrund der Kombination von Umform- und Vergütungsvorgang in einem Werkzeug eine rationelle Arbeitsweise.

[0004] Im Rahmen der WO 99/07492 A1 ist vorgesehen, das vorgeschriebene Presshärtverfahren zu modifizieren und im Pressenwerkzeug die randseitigen Bereiche von vorgefertigten Löchern abzubiegen, so dass Kragen entstehen. Das Abbiegen der Löcher geschieht im Pressenwerkzeug vor dem Härten. Die Öffnungen im Blechprofil sollen als Durchführungsöffnungen für Befestigungsschrauben dienen. Im Stand der Technik ist es auch üblich, solche fachterminologisch als Durchzüge bezeichnete Öffnungen als Referenzlöcher bzw. Aufnahmen für die positionsgenaue Ausrichtung des Blechprofils in Folgeprozessen zu nutzen. Des Weiteren dienen sie als Montagefreigänge oder als Versteifungsmaßnahme.

[0005] Das Ausformen der Durchzüge im Pressenwerkzeug bringt jedoch einen vergleichsweise großen Werkzeugverschleiß mit sich. Auch ist nur eine begrenzte Umformung des Kragens möglich. Nachteilig wirken sich zudem die gegenüber dem konventionellen Kaltumformen höheren Fertigungskosten aus.

[0006] Der Erfindung liegt ausgehend vom Stand der Technik die Aufgabe zugrunde, ein Verfahren zur Herstellung von gehärteten Blechprofilen ökonomischer und rationaler zu gestalten.

[0007] Die Lösung dieser Aufgabe zeigt Patentanspruch 1 auf. Danach werden an der Platine eine oder mehrere topfartige Ausformungen hergestellt, und zwar bevor die Platine in einem Pressenwerkzeug zum Blechprofil warm umgeformt und gehärtet wird.

[0008] Die Ausformungen können beliebige Formen aufweisen. Sie können beispielsweise rund oder oval gestaltet sein.

[0009] Da die topfartigen Ausformungen vor dem Warmumformprozess hergestellt werden, ist der Werkzeugverschleiß im Vergütungsprozess geringer. Durch die Herstellung der Töpfe in einem Vorformwerkzeug ist zudem die Formgebungsmöglichkeit sehr viel größer. Im Vorformwerkzeug kann eine topfartige Ausformung auch in mehreren Stufen hergestellt werden. Insgesamt werden die Fertigungskosten verringert.

[0010] Das Blechprofil kann in Folgeprozessen anhand der Ausformungen als Referenzpunkte aufgenommen werden und ist so exakt lagepositioniert. Selbstverständlich können die Ausformungen auch als Versteifung des Blechprofils dienen.

[0011] Eine besonders vorteilhafte Verfahrensmaßnahme sieht gemäß Patentanspruch 2 vor, dass im Pressenwerkzeug eine endformgebende Kalibrierung der Ausformung erfolgt.

Im Pressenwerkzeug wird die Ausformung auf ihr exaktes genaues Maß gebracht. Dann setzt der Härteprozess ein. Bei der hierbei vorgenommenen Kühlung ist das Blechprodukt im Pressenwerkzeug eingespannt.

[0012] Bevorzugt kommt eine Platine bzw. ein Halbzeug aus einem Stahl zum Einsatz, der in Gewichtsprozenten ausgedrückt besteht aus Kohlenstoff (C) 0,19 bis 0,25, Silizium (Si) 0,15 bis 0,50, Mangan (Mn) 1,10 bis 1,40, Titan (Ti) 0,020 bis 0,050, Bor (B) 0,002 bis 0,005, Aluminium (Al) 0,02 bis 0,06 sowie Phosphat (P) in einem Anteil bis max. 0,025, Schwefel (S) max. 0,015, Chrom (Cr) max. 0,35 und Molybdän (Mo) max. 0,35, wobei der Rest Eisen (Fe) ist einschließlich erschmelzungsbedingter Verunreinigungen.

[0013] Die mit einer oder mehreren Ausformungen versehene Platine wird in der Wärmebehandlungsanlage auf Härtungstemperatur, das heißt auf eine über A_{c3} liegende Temperatur erhitzt, wo sich der Stahl in austenitischem Zustand befindet. In der Regel liegt diese Temperatur zwischen 775°C und 1000°C. Anschließend erfolgt der Umformvorgang im Pressenwerkzeug, worauf durch Kühlung das Härten einsetzt. Hierbei stellt sich ein feinkörniges martensitisches oder bainitisches Werkstoffgefüge ein. Das Blechprofil befindet sich während des Härtungsvorgangs eingespannt im Pressenwerkzeug. Die hierbei vorgenommene Kühlung kann direkt oder indirekt durchgeführt werden. Bei der direkten Kühlung wird das Blechprofil unmittelbar in Kontakt mit einem Kühlmittel gebracht. Bei der indirekten Kühlung wird das Pressenwerkzeug bzw. Teile hiervon gekühlt.

[0014] Nach den Merkmalen von Patentanspruch 3 ist vorgesehen, dass der Boden einer Ausformung im Pressenwerkzeug herausgetrennt wird. Dies kann durch eine entsprechende Gestaltung des Stempels des Pressenwerkzeugs erfolgen. Beim Kalibrieren des vorgezogenen Topfs wird der Boden dann herausgerissen.

[0015] Vorzugsweise wird eine Ausformung hergestellt, bei der die Abmessungen von Durchmesser und Tiefe im Verhältnis 2 : 1 sind, wie dies Patentanspruch 4 vorsieht. Als für die Praxis vorteilhaft werden Ausformungen angesehen mit einem Durchmesser von mindestens 20 mm bei einer Tiefe von ca. 10 mm.

[0016] Das Blechprofil kann in Nachfolgeoperationen beschnitten werden (Patentanspruch 5). Hierbei können die topfartigen Ausformungen beschnitten werden. Auch das Blechprofil selbst kann Schneideoperationen unterzogen werden. Sofern die Ausformungen nicht mehr benötigt werden und im Abfallbereich des Blechprodukts liegen, können auch diese selbst entfernt werden.

[0017] Die Erfindung ist nachfolgend anhand eines in den Zeichnungen dargestellten Ausführungsbeispiels näher beschrieben. Es zeigen:

[0018] Fig. 1 im Schema technisch vereinfacht einen Ausschnitt aus einem Pressenwerkzeug mit eingelegter Blechplatte;

[0019] Fig. 2 einen Ausschnitt aus einem Blechprodukt mit einer topfartigen Ausformung in der Seitenansicht und

[0020] Fig. 3 die Darstellung gemäß Fig. 2 in der Draufsicht.

[0021] Fig. 1 zeigt eine Stahlblechplatte 1, in der bereits eine topfartige Ausformung 2 hergestellt ist. Die Herstellung der Ausformung 2 erfolgt an der Stahlblechplatte 1 vor dem Umformvorgang und dem Vergütungsprozess.

[0022] Die Platine 1 wird auf Härtungstemperatur, d. h. auf eine über A_{c3} liegenden Temperatur erhitzt. Je nach Stahl wird die Temperatur zwischen 700°C und 1.100°C eingestellt. Der Stahl ist dann in einem austenitischen Zustand. Die Platine 1 wird anschließend in einem Pressenwerkzeug 3 zum Blechprofil 4 umgeformt. Das Pressenwerkzeug 3 weist ein Obergesenk 5 und ein Untergesenk 6

auf. Im Untergesenk 6 befindet sich eine auf die Kontur der topfartigen Ausformung 2 abgestimmte Matrize 7, wohingegen im Obergesenk 5 ein entsprechender Stempелеinsatz 8 vorgesehen ist. Während des Pressenvorgangs wird die Ausformung 2 im Pressenwerkzeug 3 kalibriert, d. h. auf ihr endgültiges genaues Maß gebracht. Hierbei erfolgt lediglich noch eine geringfügige Endformgebung an der Ausformung 2. Noch im Pressenwerkzeug 3 eingespannt wird das Blechprofil 4 dann durch schnelle Abkühlung gehärtet.

[0023] Die Fig. 2 und 3 zeigen eine topfartige Ausformung 2 in einem Blechprofil 4. Die Ausformung 2 weist in dem hier dargestellten Beispiel eine Tiefe t von 10 mm auf und hat einen mittleren Durchmesser d von 20 mm. Die Ausformung 2 verjüngt sich unten mit einem Winkel α von etwa 10° oder größer. Dies gewährleistet, dass das Blechprofil 4 aus dem Pressenwerkzeug 3 gut herausgenommen werden kann. Die Verjüngung der Ausformung 2 stellt zudem sicher, dass das Blechprofil 4 in Nachfolgeoperationen einfach und positionsgetreu anhand der Ausformung 2 aufgenommen werden kann.

[0024] Die Ausformung 2 kann sowohl als Referenztopf als auch als Verstärkungsausformung am fertigen Bauteil dienen.

[0025] Durch eine entsprechende Gestaltung des Stempелеinsatzes 8 kann beim Kalibrieren der vorgezogenen Ausformung 2 deren Boden 9 abgetrennt bzw. ausgerissen werden. Auf diese Weise erhält man eine Durchstellung. Der ausgerissene Boden 9 kann durch einen Schrottabfuhrkanal 10 im Untergesenk 6 abgeführt werden.

ten wird.

Hierzu 1 Seite(n) Zeichnungen

Bezugszeichenaufstellung

1 Platine	
2 Ausformung	
3 Pressenwerkzeug	35
4 Blechprofil	
5 Obergesenk	
6 Untergesenk	
7 Matrize	
8 Stempелеinsatz	40
9 Boden v. 2	
10 Schrottabfuhrkanal	
d Durchmesser v. 2	
t Tiefe v. 2	
α Verjüngungswinkel	45

Patentansprüche

1. Verfahren zur Herstellung eines gehärteten Blechprofils aus einer gegebenenfalls vorgeformten Platine (1), wobei zunächst zumindest eine topfartige Ausformung (2) an der Platine (1) ausgeformt wird, wonach die Platine (1) in einem Pressenwerkzeug zum Blechprofil warm umgeformt und gehärtet wird. 50
2. Verfahren nach Anspruch 1, wobei im Pressenwerkzeug eine endformgebende Kalibrierung der Ausformung (2) erfolgt. 55
3. Verfahren nach Anspruch 1 oder 2, wobei im Pressenwerkzeug der Boden (9) einer Ausformung (2) herausgetrennt wird. 60
4. Verfahren nach einem der Ansprüche 1 bis 3, wobei eine Ausformung (2) hergestellt wird, deren Verhältnis der Abmessungen von Durchmesser (d) und Tiefe (t) $2 : 1$ ist.
5. Verfahren nach einem der Ansprüche 1 bis 4, wobei das Blechprofil in einer Nachfolgeoperation beschnit- 65

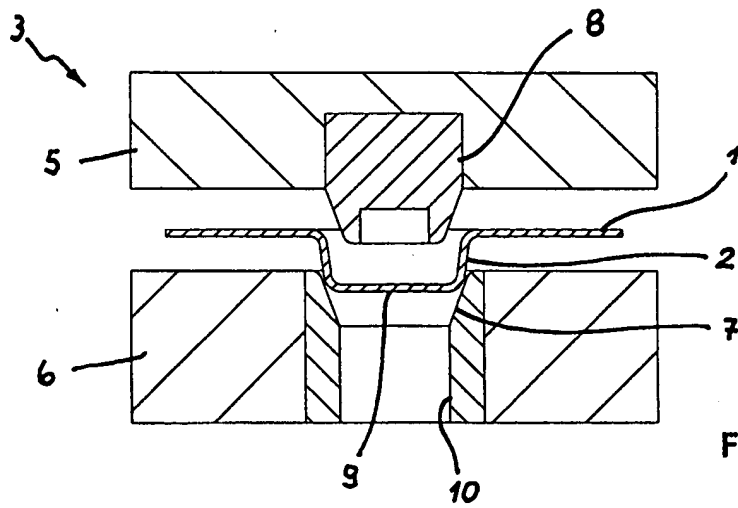


Fig. 1

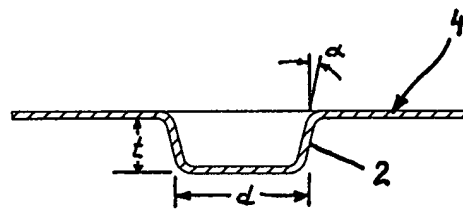


Fig. 2

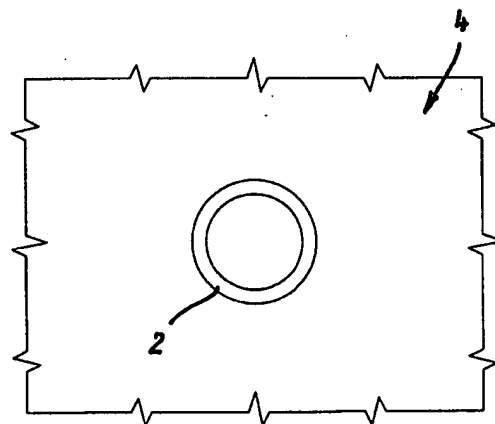


Fig. 3

Method of making a hardened sheet metal article, and press mold for carrying out the method

Patent number: DE10149221

Publication date: 2002-08-08

Inventor: GEHRINGHOFF LUDGER (DE); KLASFAUSEWEH
UDO (DE); KOEHLER RALF (DE); JUNGBLUT ULRICH
(DE)

Applicant: BENTELER AUTOMOBILTECHNIK GMBH (DE)

Classification:

- International: **B21D22/04; C21D1/673; C21D9/00; C21D9/46;**
B21D22/00; C21D1/62; C21D9/00; C21D9/46; (IPC1-7):
B21D35/00; C21D1/02

- european: B21D22/04; C21D1/673; C21D9/00P

Application number: DE20011049221 20011005

Priority number(s): DE20011049221 20011005

Also published as:



EP1300475 (A2)

US6878220 (B2)

US2003066582 (A1)

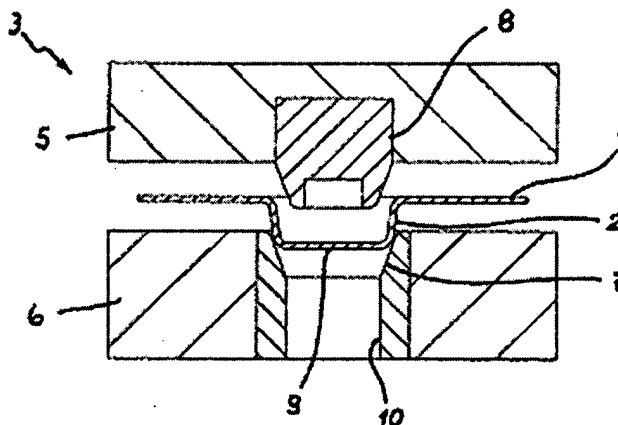
EP1300475 (A3)

Report a data error here

Abstract not available for DE10149221

Abstract of corresponding document: **US2003066582**

In a method of making a hardened sheet metal article, at least one pot-shaped depression is formed in a sheet metal blank. Thereafter, the sheet metal blank is hot formed in a press mold to a sheet metal article, and the sheet metal article is hardened. The press mold provides hereby a calibration of the depression to provide the final shape.



Data supplied from the **esp@cenet** database - Worldwide



19 BUNDESREPUBLIK
DEUTSCHLAND



DEUTSCHES
PATENT- UND
MARKENAMT

12 Patentschrift
10 DE 101 49 221 C 1

51 Int. Cl.⁷:
B 21 D 35/00
C 21 D 1/02

21 Aktenzeichen: 101 49 221.9-14
22 Anmeldetag: 5. 10. 2001
43 Offenlegungstag: -
45 Veröffentlichungstag
der Patenterteilung: 8. 8. 2002

DE 101 49 221 C 1

Innerhalb von 3 Monaten nach Veröffentlichung der Erteilung kann Einspruch erhoben werden

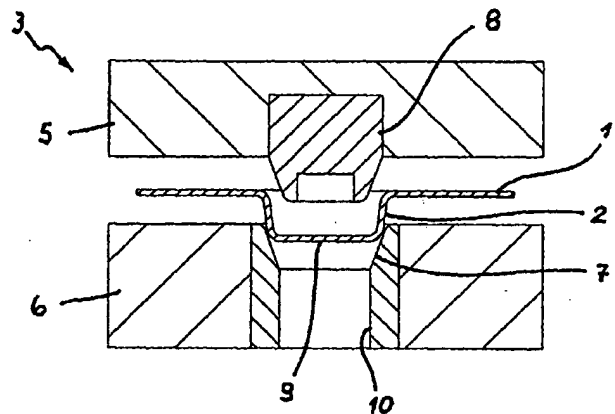
73 Patentinhaber:
Benteler Automobiltechnik GmbH & Co. KG, 33104
Paderborn, DE
74 Vertreter:
Bockermann, Ksoll, Griepenstroh, 44791 Bochum

72 Erfinder:
Gehringhoff, Ludger, 33106 Paderborn, DE;
Klasauseweh, Udo, Dr., 33334 Gütersloh, DE;
Köhler, Ralf, 33165 Lichtenau, DE; Jungblut, Ulrich,
33104 Paderborn, DE

56 Für die Beurteilung der Patentfähigkeit in Betracht
gezogene Druckschriften:
DE 24 52 486 A1
WO 99 07 492 A1

54 Verfahren zur Herstellung eines gehärteten Blechprofils

57 Bei einem Verfahren zur Herstellung eines gehärteten Blechprofils 4 aus einer gegebenenfalls vorgeformten Platine 1 wird zunächst zumindest eine topfartige Ausformung 2 an der Platine 1 ausgeformt. Anschließend wird die Platine 1 in einem Pressenwerkzeug 3 zum Blechprofil warm umgeformt und gehärtet. Hierbei erfolgt im Pressenwerkzeug 3 eine endformgebende Kalibrierung der Ausformung 2. Vorzugsweise wird eine Ausformung 2 hergestellt, deren Abmessungen von Durchmesser und Tiefe ein Verhältnis von 2 : 1 aufweisen. In Nachfolgeoperationen kann das Blechprofil 4 beschnitten werden.



DE 101 49 221 C 1

[0001] Die Erfindung betrifft ein Verfahren zur Herstellung eines gehärteten Blechprofils aus einer gegebenenfalls vorgeformten Platine. Der Begriff Platine wird nachfolgend einheitlich sowohl für eine ebene Stahlblechplatte als auch für ein bereits vorgeformtes Halbzeug verwendet.

[0002] Durch die DE 24 52 486 A1 zählt ein Verfahren zur Herstellung eines gehärteten Blechprofils aus einer Platine in einem Presshärtverfahren zum Stand der Technik. Hierbei wird eine aus einem härtbaren Stahl bestehende Platine auf Härtetemperatur erhitzt, dann in einem Pressenwerkzeug warm umgeformt und anschließend ausgehärtet, während das Blechprofil im Pressenwerkzeug verbleibt. Da das Blechprofil bei der im Zuge des Härtungsvorgangs vorgenommene Kühlung im Pressenwerkzeug eingespannt ist, erhält man ein Produkt mit guter Maßhaltigkeit.

[0003] Das Warmumformen und Härten im Pressenwerkzeug ist aufgrund der Kombination von Umform- und Vergütungsvorgang in einem Werkzeug eine rationelle Arbeitsweise.

[0004] Im Rahmen der WO 99/07492 A1 ist vorgesehen, das vorgeschriebene Presshärtverfahren zu modifizieren und im Pressenwerkzeug die randseitigen Bereiche von vorgefertigten Löchern abzubiegen, so dass Kragen entstehen. Das Abbiegen der Löcher geschieht im Pressenwerkzeug vor dem Härten. Die Öffnungen im Blechprofil sollen als Durchführungs Löcher für Befestigungsschrauben dienen. Im Stand der Technik ist es auch üblich, solche fachterminologisch als Durchzüge bezeichnete Öffnungen als Referenzlöcher bzw. Aufnahmen für die positionsgenaue Ausrichtung des Blechprofils in Folgeprozessen zu nutzen. Des Weiteren dienen sie als Montagefreigänge oder als Versteifungsmaßnahme.

[0005] Das Ausformen der Durchzüge im Pressenwerkzeug bringt jedoch einen vergleichsweise großen Werkzeugverschleiß mit sich. Auch ist nur eine begrenzte Umformung des Kragens möglich. Nachteilig wirken sich zudem die gegenüber dem konventionellen Kaltumformen höheren Fertigungskosten aus.

[0006] Der Erfindung liegt ausgehend vom Stand der Technik die Aufgabe zugrunde, ein Verfahren zur Herstellung von gehärteten Blechprofilen ökonomischer und rationeller zu gestalten.

[0007] Die Lösung dieser Aufgabe zeigt Patentanspruch 1 auf. Danach werden an der Platine eine oder mehrere topfartige Ausformungen hergestellt, und zwar bevor die Platine in einem Pressenwerkzeug zum Blechprofil warm umgeformt und gehärtet wird.

[0008] Die Ausformungen können beliebige Formen aufweisen. Sie können beispielsweise rund oder oval gestaltet sein.

[0009] Da die topfartigen Ausformungen vor dem Warmumformprozess hergestellt werden, ist der Werkzeugverschleiß im Vergütungsprozess geringer. Durch die Herstellung der Töpfe in einem Vorformwerkzeug ist zudem die Formgebungsmöglichkeit sehr viel größer. Im Vorformwerkzeug kann eine topfartige Ausformung auch in mehreren Stufen hergestellt werden. Insgesamt werden die Fertigungskosten verringert.

[0010] Das Blechprofil kann in Folgeprozessen anhand der Ausformungen als Referenzpunkte aufgenommen werden und ist so exakt lagepositioniert. Selbstverständlich können die Ausformungen auch als Versteifung des Blechprofils dienen.

[0011] Eine besonders vorteilhafte Verfahrensmaßnahme sieht gemäß Patentanspruch 2 vor, dass im Pressenwerkzeug eine endformgebende Kalibrierung der Ausformung erfolgt.

Im Pressenwerkzeug wird die Ausformung auf ihr exaktes genaues Maß gebracht. Dann setzt der Härteprozess ein. Bei der hierbei vorgenommenen Kühlung ist das Blechprodukt im Pressenwerkzeug eingespannt.

[0012] Bevorzugt kommt eine Platine bzw. ein Halbzeug aus einem Stahl zum Einsatz, der in Gewichtsprozenten ausgedrückt besteht aus Kohlenstoff (C) 0,19 bis 0,25, Silizium (Si) 0,15 bis 0,50, Mangan (Mn) 1,10 bis 1,40, Titan (Ti) 0,020 bis 0,050, Bor (B) 0,002 bis 0,005, Aluminium (Al) 0,02 bis 0,06 sowie Phosphat (P) in einem Anteil bis max. 0,025, Schwefel (S) max. 0,015, Chrom (Cr) max. 0,35 und Molybdän (Mo) max. 0,35, wobei der Rest Eisen (Fe) ist einschließlich erschmelzungsbedingter Verunreinigungen.

[0013] Die mit einer oder mehreren Ausformungen versehene Platine wird in der Wärmebehandlungsanlage auf Härtungstemperatur, das heißt auf eine über Ac_3 liegende Temperatur erhitzt, wo sich der Stahl in austenitischem Zustand befindet. In der Regel liegt diese Temperatur zwischen 775°C und 1000°C. Anschließend erfolgt der Umformvorgang im Pressenwerkzeug, worauf durch Kühlung das Härten einsetzt. Hierbei stellt sich ein feinkörniges martensitisches oder bainitisches Werkstoffgefüge ein. Das Blechprofil befindet sich während des Härtungsvorgangs eingespannt im Pressenwerkzeug. Die hierbei vorgenommene Kühlung kann direkt oder indirekt durchgeführt werden. Bei der direkten Kühlung wird das Blechprofil unmittelbar in Kontakt mit einem Kühlmittel gebracht. Bei der indirekten Kühlung wird das Pressenwerkzeug bzw. Teile hiervon gekühlt.

[0014] Nach den Merkmalen von Patentanspruch 3 ist vorgesehen, dass der Boden einer Ausformung im Pressenwerkzeug herausgetrennt wird. Dies kann durch eine entsprechende Gestaltung des Stempels des Pressenwerkzeugs erfolgen. Beim Kalibrieren des vorgezogenen Topfs wird der Boden dann herausgerissen.

[0015] Vorzugsweise wird eine Ausformung hergestellt, bei der die Abmessungen von Durchmesser und Tiefe im Verhältnis 2 : 1 sind, wie dies Patentanspruch 4 vorsieht. Als für die Praxis vorteilhaft werden Ausformungen angesehen mit einem Durchmesser von mindestens 20 mm bei einer Tiefe von ca. 10 mm.

[0016] Das Blechprofil kann in Nachfolgeoperationen beschnitten werden (Patentanspruch 5). Hierbei können die topfartigen Ausformungen beschnitten werden. Auch das Blechprofil selbst kann Schneideoperationen unterzogen werden. Sofern die Ausformungen nicht mehr benötigt werden und im Abfallbereich des Blechprodukts liegen, können auch diese selbst entfernt werden.

[0017] Die Erfindung ist nachfolgend anhand eines in den Zeichnungen dargestellten Ausführungsbeispiels näher beschrieben. Es zeigen:

[0018] Fig. 1 im Schema technisch vereinfacht einen Ausschnitt aus einem Pressenwerkzeug mit eingelegter Blechplatine;

[0019] Fig. 2 einen Ausschnitt aus einem Blechprodukt mit einer topfartigen Ausformung in der Seitenansicht und

[0020] Fig. 3 die Darstellung gemäß Fig. 2 in der Draufsicht.

[0021] Fig. 1 zeigt eine Stahlblechplatine 1, in der bereits eine topfartige Ausformung 2 hergestellt ist. Die Herstellung der Ausformung 2 erfolgt an der Stahlblechplatine 1 vor dem Umformvorgang und dem Vergütungsprozess.

[0022] Die Platine 1 wird auf Härtungstemperatur, d. h. auf eine über Ac_3 liegenden Temperatur erhitzt. Je nach Stahl wird die Temperatur zwischen 700°C und 1.100°C eingestellt. Der Stahl ist dann in einem austenitischen Zustand. Die Platine 1 wird anschließend in einem Pressenwerkzeug 3 zum Blechprofil 4 umgeformt. Das Pressenwerkzeug 3 weist ein Obergesenk 5 und ein Untergesenk 6

auf. Im Untergesenk 6 befindet sich eine auf die Kontur der topfartigen Ausformung 2 abgestimmte Matrize 7, wohingegen im Obergesenk 5 ein entsprechender Stempелеinsatz 8 vorgesehen ist. Während des Pressenvorgangs wird die Ausformung 2 im Pressenwerkzeug 3 kalibriert, d. h. auf ihr endgültiges genaues Maß gebracht. Hierbei erfolgt lediglich noch eine geringfügige Endformgebung an der Ausformung 2. Noch im Pressenwerkzeug 3 eingespannt wird das Blechprofil 4 dann durch schnelle Abkühlung gehärtet.

[0023] Die Fig. 2 und 3 zeigen eine topfartige Ausformung 2 in einem Blechprofil 4. Die Ausformung 2 weist in dem hier dargestellten Beispiel eine Tiefe t von 10 mm auf und hat einen mittleren Durchmesser d von 20 mm. Die Ausformung 2 verjüngt sich unten mit einem Winkel α von etwa 10° oder größer. Dies gewährleistet, dass das Blechprofil 4 aus dem Pressenwerkzeug 3 gut herausgenommen werden kann. Die Verjüngung der Ausformung 2 stellt zudem sicher, dass das Blechprofil 4 in Nachfolgeoperationen einfach und positionsgetreu anhand der Ausformung 2 aufgenommen werden kann.

[0024] Die Ausformung 2 kann sowohl als Referenztopf als auch als Verstärkungsausformung am fertigen Bauteil dienen.

[0025] Durch eine entsprechende Gestaltung des Stempелеinsatzes 8 kann beim Kalibrieren der vorgezogenen Ausformung 2 deren Boden 9 abgetrennt bzw. ausgerissen werden. Auf diese Weise erhält man eine Durchstellung. Der ausgerissene Boden 9 kann durch einen Schrottabfuhrkanal 10 im Untergesenk 6 abgeführt werden.

ten wird.

Hierzu 1 Seite(n) Zeichnungen

Bezugszeichenaufstellung

1 Platine	
2 Ausformung	
3 Pressenwerkzeug	35
4 Blechprofil	
5 Obergesenk	
6 Untergesenk	
7 Matrize	
8 Stempелеinsatz	40
9 Boden v. 2	
10 Schrottabfuhrkanal	
d Durchmesser v. 2	
t Tiefe v. 2	
α Verjüngungswinkel	45

Patentansprüche

1. Verfahren zur Herstellung eines gehärteten Blechprofils aus einer gegebenenfalls vorgeformten Platine (1), wobei zunächst zumindest eine topfartige Ausformung (2) an der Platine (1) ausgeformt wird, wonach die Platine (1) in einem Pressenwerkzeug zum Blechprofil warm umgeformt und gehärtet wird.
2. Verfahren nach Anspruch 1, wobei im Pressenwerkzeug eine endformgebende Kalibrierung der Ausformung (2) erfolgt.
3. Verfahren nach Anspruch 1 oder 2, wobei im Pressenwerkzeug der Boden (9) einer Ausformung (2) herausgetrennt wird.
4. Verfahren nach einem der Ansprüche 1 bis 3, wobei eine Ausformung (2) hergestellt wird, deren Verhältnis der Abmessungen von Durchmesser (d) und Tiefe (t) $2 : 1$ ist.
5. Verfahren nach einem der Ansprüche 1 bis 4, wobei das Blechprofil in einer Nachfolgeoperation beschnit-

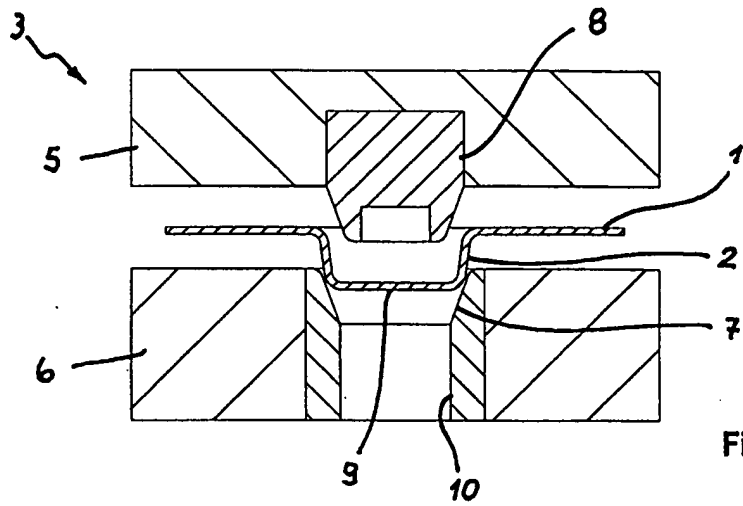


Fig. 1

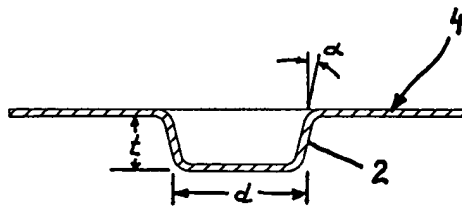


Fig. 2

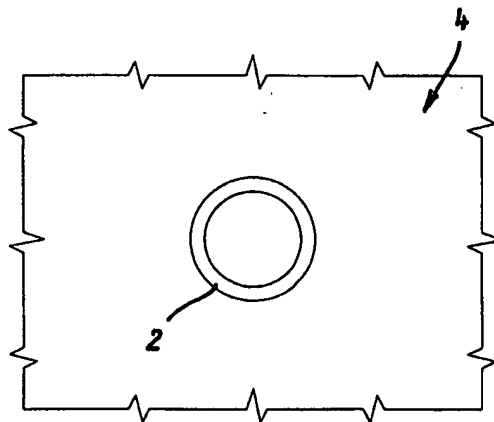


Fig. 3

Partly double-skinned sheet-metal structure - has reinforcing sections partly secure to main one before deep-drawing or stamping and permanently afterwards

Patent number: DE4307563
Publication date: 1993-09-23
Inventor: EBERT FRANK (DE); KEGEL HANS (DE)
Applicant: BAYERISCHE MOTOREN WERKE AG (DE)
Classification:
- international: *B21D39/03; B62D21/09; B62D25/02; B21D39/03; B62D21/00; B62D25/00; (IPC1-7): B21D22/00; B21D39/00; B21D53/88; B60B35/00; B62D31/00; B62D65/00; F16S1/10*
- european: B21D39/03; B62D21/09; B62D25/02
Application number: DE19934307563 19930310
Priority number(s): DE19934307563 19930310; DE19924207860 19920312

Report a data error here

Abstract of DE4307563

The sheet-metal structure comprises a basic portion (1) and reinforcing portions (2, 3a, 3b) locally joined to it. All portions may be deep-drawn or stamped in a common operation. The reinforcing portions are at least partly secured to the main one before this operation, and permanently so afterwards. This can be done by clinching, punched-in bolts and nuts, gluing or welding, and anti-corrosion measures can be carried out where the portions bear against each other. The structure can form part of a vehicle body or axle, the reinforcing portions being situated where forces act on it.
USE/ADVANTAGE - Structures of large area and high quality can be produced.

Data supplied from the **esp@cenet** database - Worldwide